

PCT

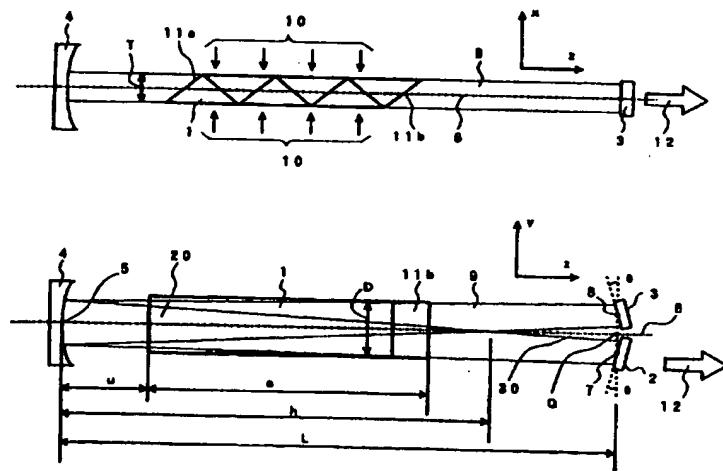
世界知的所有権機関  
国際事務局  
特許協力条約に基づいて公開された国際出願



(51) 国際特許分類6 H01S 3/06, 3/081	A1	(11) 国際公開番号 <b>WO97/38473</b>
		(43) 国際公開日 1997年10月16日(16.10.97)
(21) 国際出願番号 PCT/IP97/01195		(81) 指定国 US, 歐州特許 (AT, BE, CH, DE, DK, ES, FI, FR, GB, GR, IE, IT, LU, MC, NL, PT, SE).
(22) 国際出願日 1997年4月8日(08.04.97)		添付公開書類 国際調査報告書
(30) 優先権データ 特願平8/110556 1996年4月8日(08.04.96) JP		
(71) 出願人 (米国を除くすべての指定国について) ファナック株式会社(FANUC LTD.)[JP/JP] 〒401-05 山梨県南都留郡忍野村忍草字古馬場3580番地 Yamanashi, (JP)		
(72) 発明者; および		
(75) 発明者/出願人 (米国についてのみ) 家久信明(IEHISA, Nobuaki)[JP/JP]		
〒411 静岡県三島市東毫町田2-2 Shizuoka, (JP)		
佐藤雅夫(SATO, Masao)[JP/JP]		
〒401-05 山梨県南都留郡忍野村忍草3494-2 ファナックマンションハリモミ14-308 Yamanashi, (JP)		
(74) 代理人		
弁理士 竹本松司, 外(TAKEMOTO, Shoji et al.) 〒105 東京都港区虎ノ門1丁目23番10号 山縣ビル2階 Tokyo, (JP)		

## (54) Title: SLAB LASER OSCILLATOR

## (54) 発明の名称 スラブ型固体レーザ発振装置



## (57) Abstract

A slab laser oscillator provided with a slab laser medium (1) of a YAG laser crystal having both end faces (11a and 11b) cut to meet the Brewster's condition. A reflecting mirror (4) is provided on one end face side of the medium (1) and a partial reflection mirror (2) and a total reflection mirror (3) are adjacently arranged in inclined states on the other end face side. A zigzag light path where the laser beam repeats total reflection is formed in the cross section of the medium (1) cut in the thickness direction and a laser beam so travels that the beam can obliquely traverse the cross section of the medium (1) cut in the width direction. Therefore, the phase shift of the laser beam traveling through the medium (1) caused by the refractive index gradient in the medium (1) is small and the quality deterioration of the output beam of the laser oscillator in the width direction is prevented.

(57) 要約

厚み方向断面内で、両端面(11a, 11b)をブリュースタ条件を満たすようにカットしたYAGレーザ結晶からなるスラブ型レーザ媒質(1)を備えたスラブ型固体レーザ発振装置に関する。

スラブ型レーザ媒質(1)の一方の端面側には折返し鏡(4)が配置され、他方の端面側には部分反射鏡(2)と全反射鏡(3)が互いに隣接且つ傾斜して配置されている。スラブ型レーザ媒質(1)の内部の厚み方向断面内では全反射を繰り返すジグザク光路が形成され、幅方向断面内ではレーザ光がスラブ型レーザ媒質(1)の幅方向断面を斜めに横切るように進行する。

これによって、スラブ型レーザ媒質(1)内を進行するレーザ光は、レーザ媒質内の屈折率勾配に起因する位相のずれが小さくなり、幅方向に関して出力ビームの品質低下が回避される。

参考情報

PCTに基づいて公開される国際出願のパンフレット第一頁に記載されたPCT加盟国を検定するために使用されるコード

AL	アルバニア	ES	スペイン	LR	リベリア	SG	シンガポール
AM	アルメニア	FI	フィンランド	LS	レソト	SI	スロヴェニア
AT	オーストリア	FR	フランス	LT	リトアニア	SK	スロヴァキア共和国
AU	オーストラリア	GA	ガボン	LU	ルクセンブルグ	SL	シェラレオネ
AZ	アゼルバイジャン	GB	英國	LV	ラトヴィア	SN	セネガル
BA	ボスニア・ヘルツェゴビナ	GE	グルジア	MC	モナコ	SZ	スワジランド
BB	バルバドス	GH	ガーナ	MD	モルドバ共和国	TD	チャード
BE	ベルギー	GM	ガンビア	MG	マダガスカル	TG	トーゴ
BF	ブルガニア・ファソ	GN	ギニア	MK	マケドニア旧ユーゴスラヴィア共和国	TJ	タジキスタン
BG	ブルガリア	GR	ギリシャ	ML	マリ	TM	トルクメニスタン
BJ	ベナン	HU	ハンガリー	MN	モジゴル	TR	トルコ
BR	ブラジル	ID	インドネシア	MR	モーリタニア	TT	トリニダード・トバゴ
BY	ベラルーシ	IE	アイルランド	MW	マラウイ	UA	ウクライナ
CA	カナダ	IL	イスラエル	MX	メキシコ	UG	ウガンダ
CF	中央アフリカ共和国	IS	アイスランド	NE	ニジェール	US	米国
CG	コンゴ	IT	イタリア	NL	オランダ	UZ	ウズベキスタン
CH	スイス	JP	日本	NO	ノルウェー	VN	ヴィエトナム
CJ	コート・ジボアール	KE	ケニア	NZ	ニュージーランド	YU	ユーゴスラビア
CM	カメルーン	KG	キルギスタン	PL	ポーランド	ZW	ジンバブエ
CN	中国	KP	朝鮮民主主義人民共和国	PT	ポルトガル		
CU	キューバ	KR	大韓民国	RO	ルーマニア		
CZ	チェコ共和国	KZ	カザフスタン	RU	ロシア連邦		
DE	ドイツ	LC	セントルシア	SD	スードン		
DK	デンマーク	LI	リヒテンシュタイン	SE	スウェーデン		
EE	エストニア	LK	スリランカ				

## 明細書

## スラブ型固体レーザ発振装置

## 技術分野

本発明は、レーザ加工装置等に搭載して使用される固体レーザ発振装置に関する。

## 背景技術

YAGレーザのような固体レーザ発振装置は、高出力で安定したレーザビームが得られることから、金属あるいは非金属の材料の切断、溶接などを行なうレーザ加工装置等に広く使用されている。図4a及び図4bは、従来のスラブ型固体レーザ発振装置を、互いに直交する2つの方向から見た断面図である。

併記した座標系は、方向を指示するためのもので、x軸はスラブ型レーザ媒質の厚み方向、y軸はその幅方向、z軸はその長手方向を表わす。従って、図4a及び4b中、Tはスラブ型レーザ媒質(レーザ結晶)の厚みを表わし、Dは幅を表わす。なお、「厚み方向」、「幅方向」の呼称は便宜的なものであり、スラブ型レーザ媒質の長手軸に垂直な矩形断面の向い合う一对の辺の延在方向を厚み方向とすれば、他の一对の辺の延在方向が幅方向となる。

厚みT、幅Dを有するスラブ型レーザ媒質(例えば、YAGレーザ結晶)1はクリプトンランプ、半導体レーザ等からなる励起光源(図示省略)と共に内面を高反射率としたリフレクタ(図示省略)内に配置されている。

図4a中に矢印群10で記したように、スラブ型レーザ媒質1は励起光源からの直接光あるいはリフレクタによる反射を経た光からなる励起光によって励起される。

スラブ型レーザ媒質1の両側方には部分反射鏡2及び5全反射鏡3が配置され、ファブリペロー型の光共振器が構成される。光共振器の効率を高く保つために、スラブ型レーザ媒質1の両端面11a及び11bは、ブリュースタ条件をほぼ満たす角度を持たせて厚み方向(x軸方向)に関して斜めにカットされている。

10 この例では、部分反射鏡2、スラブ型レーザ媒質1、全反射鏡3が一直線上に並ぶ配置がとられ、スラブ型レーザ媒質1の中心軸6の延長線上に、反射鏡2及び3がその反射面を正対し合う関係で配置されている。また、部分反射鏡2及び全反射鏡3は平面鏡として描かれているが、一方または両方を凹面鏡(例えば、凹球面鏡)とすることもある。

励起光10によってスラブ型レーザ媒質1がレーザ励起されて発生するレーザ光9は、反射鏡2と反射鏡3との間を往復しながらスラブ型レーザ媒質1内で増幅され、20その一部が外部にレーザビーム出力12として取り出される。部分反射鏡2から外部に取り出されたレーザ出力12は、レーザ加工等の目的に供される。

レーザ励起されたスラブ型レーザ媒質1内では大量の熱が発生するので、これを除去する必要が生じる。これ25は、レーザ媒質として円柱状の断面を有するロッド型レ

ーヴ結晶を用いた場合でも同様である。レーザ媒質内に発生する熱の除去には、一般に、冷却媒体（純水）をスラブ型レーザ媒質1（またはロッド型レーザ媒質）の表面に接触するように循環させる手法が用いられている。

5 ここで問題となるのは、レーザ媒質の表面部から中心部へ向かって内部に温度勾配が発生することである。温度勾配の発生は必然的に屈折率勾配の発生を伴う。このような屈折率勾配は、レーザビームの品質低下を招く原因となる。何故ならば、部分反射鏡2と全反射鏡3の間  
10 を往復する光がレーザ媒質内を通過する際の光学的光路長（屈折率を考慮した光路長）の均一性が低下するからである。即ち、相対的に低温（低屈折率）の表面付近を長く通過する光と相対的に高温（高屈折率）となっている中心軸6付近を長く通過する光では光学的光路長に差  
15 異が生じるため、実効的な共振器長が一定でなくなる。

その結果、共振器内に存在する光の位相の均一性が低下し、発散性のレーザ光が出力されるようになる。このようなレーザ光は、集光光学系を通してエネルギー密度の高い微細なビームに絞ることが難しく、一般に、低い  
20 品質のレーザ光と見なされる。

仮に、レーザ媒質として円柱状の断面を有するロッド型レーザ結晶を用いたとすると、中心軸付近で屈折率が最も高く、周面部に近づくほど屈折率が低下するような、ほぼ同心円状の屈折率プロファイルが生まれる。その結果、円柱状の断面を有するロッド型レーザ結晶を通過し

た光束は、位相が揃わず、発散的なものとなる。

これに対して、レーザ媒質としてスラブ型レーザ結晶を用いた場合には、上記問題をある程度解決することが出来る。即ち、図4 a に示したように、レーザ光がスラブ型レーザ媒質1 内で全反射を繰り返してジグザグ状の光路が形成されるようにすることで、スラブ型レーザ媒質1 内の高屈折率領域（中心軸6 に近い領域）から低屈折率領域（表面付近）までまんべんなく光束が通過し、大きな光学的光路長差が発生し難くなる。

なお、スラブ型レーザ媒質1 の両端面1 1 a 及び1 1 b が傾斜している場合、その傾斜角がブリュースタ条件を満たしていないともスラブ型レーザ媒質1 内でジグザグ状の光路をとらせることは可能であり、それによって光学的光路長の均質化を図ることが出来る。また、スラブ型レーザ媒質1 の両端面1 1 a 及び1 1 b が傾斜していない場合であっても、両端面1 1 a 及び1 1 b における入出射が斜めから行われるように部分反射鏡2 と全反射鏡3 を配置すれば、やはりスラブ型レーザ媒質1 内でジグザグ状に全反射を繰り返す光路を形成し、レーザ光の品質を向上させることが出来る。

このような事情は、高出力の固体レーザ発振装置でスラブ型レーザ媒質が採用される理由にもなっている。しかし、図4 b におけるレーザ光9 の描示からも判るように、スラブ型レーザ媒質1 内の光路をジグザグにとれるのは、1 方向（ここではx 軸方向、即ち厚み方向）のみ

であり、それと垂直な幅方向(  $y$  軸方向)について同時に光路をジグザグにとることは出来ない。

スラブ型レーザ媒質1内の屈折率勾配は、当然、厚み方向だけでなく幅方向に関しても生じているから、上記5の光路ジグザグ化の手法によるレーザ光の品質改善は、厚み方向( または幅方向)にしか期待出来ない。そのため、従来のスラブ型レーザ媒質を用いたレーザ発振器においては、出力レーザビームの可収束性( どれ位微細なビームに絞ることが出来るかと言うこと)について、10一つの方向(  $x$  軸方向または  $y$  軸方向)については良好であるが、これと垂直な方向(  $y$  軸方向または  $x$  軸方向)については十分でないという事態を生じていた。

この問題を解決するために、スラブ型レーザ媒質1の幅Dを厚みTよりも十分に大きくし、幅方向に関して屈15折率勾配の小さい中央部のみをレーザ発振に用いるという方法がある。しかし、この方法はレーザ媒質の大きさに対してレーザ增幅に使用出来る部分が小さくなる、言い換えれば、レーザ出力が同じでも相対的に大きなレーザ結晶が必要となるという問題点がある。

20

## 発明の開示

本発明の目的は、厚み方向だけでなく幅方向についても高い品質を持つレーザ光を出力出来るようにしたスラブ型レーザ発振装置を提供することにある。特に、レーザ增幅に使用されない部分を増大させずに、厚みと幅の25両方向について高い品質を持つレーザ光を出力出来るよ

うにしたスラブ型レーザ発振装置を提供することにある。

本発明の固体レーザ発振装置は、光共振器内に配設した、NdをドープしたYAGレーザ結晶等からなるスラブ型レーザ媒質を、レーザ励起してレーザ出力を得るものであり、スラブ型レーザ媒質内部に生じる屈折率勾配の悪影響を減殺すべく、光共振器内に斜め折返し光路が形成される。

本発明によれば、光共振器は、スラブ型レーザ媒質の長手方向における一方の端面側に配設された折返し鏡と、  
10 スラブ型レーザ媒質の他方の端面側に互いに隣接し且つ傾斜して配設された部分反射鏡及び全反射鏡とを備える。折返し鏡、部分反射鏡及び全反射鏡は、折返し鏡を経由した部分反射鏡と全反射鏡との間の光路が、スラブ型レーザ媒質の長手軸に垂直な矩形断面の向かい合う一対の  
15 辺の延在方向に沿った第1の断面内に於いて長手軸を鉛んで傾斜して形成されるように配置される。レーザ出力は、部分反射鏡から光共振器の外部に取り出される。

- スラブ型レーザ媒質の光共振器内の配置位置は、スラブ型レーザ媒質の少なくとも50%の部分が光共振器内に形成される斜め折返し光路で占められるようなものであることが好ましい。この条件は、折返し鏡として球面鏡を使用し、部分反射鏡及び全反射鏡には平面鏡を使用した場合、 $u + s \leq (L + h) / 2$  で表現される。ここで、sはスラブ型レーザ媒質の長手方向長さ、uは球面鏡の反射面の中心とスラブ型レーザ媒質の相対的に近い

方の端面の間の距離、 $l$  は球面鏡の反射面の曲率半径、 $h$  は部分反射鏡と折返し鏡の間の光束通路と全反射鏡と折返し鏡の間の光束通路との重なり領域の、スラブ型レーザ媒質の長手方向に沿った長さである。

5 第1の断面と垂直な方向の第2の断面内においては、レーザ光は全反射を繰り返してジグザグ状の光路が形成される。スラブ型レーザ媒質の両端面は、第2の断面内において、ほぼブリュースタ条件を満たす角度を以て傾斜していることが好ましい。

10

#### 図面の簡単な説明

図1a 及び1b は、本発明の一実施例に係るスラブ型固体レーザ発振装置の2つの互いに直交する方向に沿った断面図、

15 図2 は、スラブ型レーザ媒質に対する折返し鏡、部分反射鏡及び全反射鏡の不適当な配置位置を示す図、

図3 は、スラブ型レーザ媒質の少なくとも50%を光束が通過し得る条件でスラブ型レーザ媒質に対して折返し鏡、部分反射鏡及び全反射鏡の配置を示す図、

20 図4a 及び4b は、スラブ型レーザ媒質を用いた従来の固体レーザ発振装置の2つの互いに直交する方向に沿った断面図である。

#### 発明を実施するための最良の形態

図1a 及び図1b は本発明に従ったスラブ型レーザ発振装置の要部構造を示す。図1a は、スラブ型レーザ媒質の厚み方向に沿った断面図、図1b は、スラブ型レー

ザ媒質の幅方向に沿った断面図である。両断面図中に併記されている座標系は、図4 a 及び図4 b と同様に、スラブ型レーザ媒質の厚み方向( x 軸方向)、幅方向( y 軸方向)、及び長手方向( z 軸方向)を表わすためのも  
5 のである。

本実施例で使用されるスラブ型レーザ媒質1は、従来装置と同様、キセノンランプ、半導体レーザ等からなる励起光源( 図示省略)と共に内面を高光反射率としたリフレクタ( 図示省略)内に配置されている。スラブ型レ  
10 ザ媒質1の具体例としては、NdイオンをドープしたYAGレーザ結晶が好適である。YAGレーザ結晶1のサイズの一例として、長さ  $s = 206\text{ mm}$ 、厚み  $T = 6\text{ mm}$ 、幅  $D = 25\text{ mm}$ がある。

スラブ型レーザ媒質1の両端面11a及び11bは、  
15 プリュースタ条件をほぼ満たす角度を持たせて厚み方向( x 軸方向)に関して斜めにカットされている。図1aに矢印群10で記したように、スラブ型レーザ媒質1は励起光源からの直接光あるいはリフレクタによる反射を経た光からなる励起光によってレーザ励起される。スラ  
20 ブ型レーザ媒質1が、レーザ共振器を構成するために複数の反射鏡( 全反射鏡あるいは部分反射鏡)を用いた光共振器中に配置される点は、従来の個体レーザ発振装置と同様である。しかし、両図、特に図4 a に示されてい  
るよう、光共振器の構成が従来装置とは異なっている。  
25 即ち、スラブ型レーザ媒質1の長手方向における一方

の端面 1 1 a 側に折返し鏡 4 を配置するとともに他方の端面 1 1 b 側に部分反射鏡 2 と全反射鏡 3 を並列傾斜配置し、それら部分反射鏡 2 と全反射鏡 3 の間を往復するとともに前記折返し鏡 4 で折り返される光路が形成され  
5 るようなファブリペロー型の光共振器を構成する。本実施例では、部分反射鏡 2 と全反射鏡 3 に平面鏡を用い、折返し鏡 4 に球面鏡を用いている。

折返し鏡に球面鏡 4 を用いて部分反射鏡（部分反射平面鏡）2 と全反射鏡（全反射平面鏡）3 の間でこのような  
10 折返し光路を形成するには、次の条件で各鏡を配置すれば良い。

- I ) 各鏡 2 、 3 及び 4 の厚み方向（x 軸方向）位置は整列関係を保持する。これにより、厚み方向断面について見る限り、図 1 a に示したような光路が形成される。  
15 即ち、スラブ型レーザ媒質 1 内部では厚み方向（x 軸方向）に振れて全反射を繰り返すジグザグ光路が形成され、スラブ型レーザ媒質 1 外部では厚み方向（x 軸方向）に振れが無く、長手方向（z 軸方向）に沿った光路が形成される。
- II ) 部分反射鏡 2 の反射面の中心点 7 と全反射鏡 3 の反射面の中心点 8 とを結ぶ直線とスラブ型レーザ媒質 1 の中心軸 6 との交点が、球面鏡 4 の反射面の曲率中心 Q に一致すること。  
20 III ) 両鏡 2 及び 3 の傾斜角  $\theta$  が、部分反射鏡 2 の反射面の中心点 7 において該反射面に立てた垂線と全反射鏡

3 の反射面の中心点 8 において該反射面に立てた垂線が球面鏡 4 の反射面の中心点 5 で交わるように設定されていること。

但し、部分反射鏡 2 と全反射鏡 3 の位置とそれに整合する傾斜角  $\theta$  の組合せは、設計的に選択し得ることに注意する必要がある。即ち、図 1 b から理解されるように、部分反射鏡 2 と全反射鏡 3 を並列傾斜配置し、折返し鏡 4 を介して両者間を往復する光路を形成すると、往復光路（部分反射鏡 2 と球面鏡 4 の間の光路と全反射鏡 3 と球面鏡 4 の間の光路）の間に鉗み状の開きが生じる。一般に、傾斜角  $\theta$  が大きいとこの開きも大きくなる。

往復光路にこのような開きがあると、球面鏡（折返し鏡）4 に近い側に往復光路が重なる三角形状の重なり領域 20 が生じる一方、遠い側には三角形状の空白領域 30 が生じる。一般に、傾斜角  $\theta$  が大きくなる程、重なり領域 20 の長さ  $h$  が短くなり、空白領域 30 の長さ  $l - h$  ( $l$  は球面鏡 4 の曲率半径) は大きくなる。スラブ型レーザ媒質 1 を用いてレーザ発振を高効率で起こさせるには、重なり領域 20 内にスラブ型レーザ媒質 1 の多くの部分が収まるような配置が好ましい。

そこで、本実施例では、スラブ型レーザ媒質 1 は、その全長  $s$  が、重なり領域 20 の長さ  $h$  内に収まるように配置した。また、図 1 b に示した如く、共振器内を往復する光束がスラブ型レーザ媒質 1 を通過する際に幅方向断面内を斜めにほぼ全幅  $W$  を横切るような光路をとるよ

うに、全体配置が設計されている。一例として、長さ  $s = 206 \text{ mm}$  、厚み  $T = 6 \text{ mm}$  、幅  $D = 25 \text{ mm}$  の Nd ドープ YAG レーザ結晶を用いて、このような条件を満たすように部分反射鏡 2 、全反射鏡 3 の位置、傾斜角  $\theta$  5 レーザ結晶 1 の位置等を調整したところ、 $L = 800 \text{ m}$   $m$  、 $u = 200 \text{ mm}$  、 $h = 505 \text{ mm}$  となった。

この構成の下で、クリプトンランプを用いてスラブ型レーザ媒質 1 を励起したところ、レーザ出力は、連続発振、パルス発振いずれの条件においても最大で  $1 \text{ kW}$  の 10 平均出力を得た。また、部分反射鏡 2 から出射される出力ビームのビーム品質を表わす指標として、ビームウエストとビーム全拡がり角の積を求めたところ、スラブ型レーザ媒質 1 の幅方向について  $80 \text{ mm} \cdot \text{mrad}$  であった。比較のために、同じスラブ型レーザ媒質 1 を用い 15 た従来装置について、上記指標を求めたところ、 $510 \text{ mm} \cdot \text{mrad}$  であった。

このように、スラブ型レーザ媒質 1 の幅方向についてビーム品質を大幅に改善することが確かめられた。

このような構成によって幅方向のビーム品質が改善される理由は、部分反射鏡 2 と全反射鏡 3 の間を往復するレーザビーム光束 9 は、そのどの部分をとっても、スラブ型レーザ媒質 1 の幅方向断面を斜めに横切るように進行する。即ち、スラブ型レーザ媒質 1 内の屈折率が相対的に高い領域のみ通過するビームや、逆に屈折率が相対的に低い領域のみ通過するビームが生じることが無くな 25

る。

その結果、レーザビーム光束9がスラブ型レーザ媒質1を通過する時に発生する位相のずれが全体として小さくなり、部分反射鏡2から出力として取り出されるレーザビーム12が非発散性となる。言い換えれば、冷却によってスラブ型レーザ媒質1内に発生する温度勾配による悪影響を幅方向(一般には、矩形断面の向かい合う一对の辺に対応した方向)について、レーザビームの品質低下が防止される。

図1a及び1bに示した実施例では、スラブ型レーザ媒質1を全長sについて重なり領域20の長さh内に収まるように配置したが、実際上は、スラブ型レーザ媒質1の配置位置をある程度の部分反射鏡2あるいは全反射鏡3側へずれても差し支えない。しかし、図2に示したように、スラブ型レーザ媒質1全体が重なり領域20からはずれてしまうような配置は、明らかに不都合である。

そこで、部分反射鏡2と全反射鏡3に平面鏡を用い、折返し鏡4に反射面の曲率半径Lの球面鏡を用いた場合について、計算上、スラブ型レーザ媒質1内の少なくとも50%を光束9が通過し得る条件を求めてみる。

図3は上記の条件に従った折返し鏡、部分反射鏡及び全反射鏡の配置を示す図で、斜線を施した2つの長方形は、スラブ型レーザ媒質1の軸6に関して対称な幅D/2(Dはスラブ型レーザ媒質1の幅方向長さ)、長さs(sはスラブ型レーザ媒質1の長手方向長さ)の四辺形

を考え、その両側部を幅  $D/4$  で切りとったものを表わしている。この斜線を施した 2 つの長方形が、光束 9 内に収まれば、上記条件（50% 通過）が満たされると考えて良い。そのためには、次式（1）が成立すれば良い。

$$5 \quad u + s \leq (L + h) / 2 \quad \dots \quad (1)$$

図 1 b に示した通りの各符号の意味を繰り返して記せば、 $s$  はスラブ型レーザ媒質 1 の長手方向長さ、 $u$  は球面鏡 4 の反射面の中心 5 とスラブ型レーザ媒質 1 の端面 11 b の間の距離、 $L$  は球面鏡 4 の反射面の曲率半径、  
10  $h$  は重なり領域 20 の長さである。

上記式（1）の条件は、本発明の技術思想を適用した固体レーザ発振装置が、実際上好ましい効率で動作する一つの目安と考えて差し支えない。なお、実施例における具体値、 $s = 206 \text{ mm}$ 、 $L = 800 \text{ mm}$ 、 $u = 20$   
15  $0 \text{ mm}$ 、 $h = 505 \text{ mm}$ について上記式（1）を検証すると、式（1）の左辺 =  $406 \text{ mm}$ 、式（1）の右辺 =  $682.5 \text{ mm}$ となり、上記式（1）は余裕を以て成立している。

以上、部分反射鏡 2、全反射鏡 3 として平面鏡、折返  
20 し鏡 4 として球面鏡を使用した例を中心に説明した。しかし、折返し鏡 4 として球面鏡以外の凹面鏡を使用しても、本発明の原理に従って斜め折返し光路が形成出来ることは明らかである。また、部分反射鏡 2、全反射鏡 3 として曲率半径の大きな球面鏡などの使用も、斜め折返  
25 し光路の形成が不可能にならない限り許容されることは

言うまでもない。

本発明によれば、スラブ型レーザ媒質を用いた固体レーザ発振装置に折返し鏡を経由して部分反射鏡と全反射鏡との間を往復する光路を形成した共振器構造を取り入れられる。これにより、スラブ型レーザ媒質の矩形断面の一方方向について高い品質を持つレーザ光を出力出来るようになる。また、ジグザグ光路を形成する手法と組み合わせることにより、スラブ型レーザ媒質の矩形断面の両方向について高い品質を持つレーザ光の出力が可能

10 になる。

## 請求の範囲

1. レーザ励起によってレーザ光を発生するスラブ型レーザ媒質と、

前記スラブ型レーザ媒質の長手方向における一方の端  
5 面側に配設された折返し鏡と、前記スラブ型レーザ媒質  
の他方の端面側に互いに隣接し且つ傾斜して配設された  
部分反射鏡及び全反射鏡とを有し、前記レーザ媒質から  
発生するレーザ光を共振する光共振器とを備え、

前記折返し鏡、前記部分反射鏡及び前記全反射鏡は、  
10 前記折返し鏡を経由した前記部分反射鏡と前記全反射鏡  
との間の光路が、前記スラブ型レーザ媒質の長手軸に垂直  
な矩形断面の向かい合う一対の辺の延在方向に沿った  
第1の断面内に於いて前記長手軸を鉛んで傾斜して形成  
されるように配置され、前記部分反射鏡からレーザ光が  
15 前記光共振器の外部に取り出される、固体レーザ発振装置。

2. 前記レーザ光は前記スラブ型レーザ媒質内部で繰り  
返し全反射し、前記光路は前記第1の断面と垂直な第2  
の断面内に於いてジグザグ状に形成される、請求の範囲  
20 第1項に記載のスラブ型固体レーザ発振装置。

3. 前記スラブ型レーザ媒質の一方の端面及び他方の端  
面は、前記第2の断面内において、ほぼブリュースタ条件  
件を満たす角度を以て傾斜している、請求の範囲第1項  
に記載のスラブ型固体レーザ発振装置。

25 4. レーザ励起によってレーザ光を発生するスラブ型レ

ーザ 媒質と、

前記スラブ型レーザ 媒質の長手方向における一方の端面側に配設された折返し鏡と、前記スラブ型レーザ 媒質の他方の端面側に互いに隣接し且つ傾斜して配設された  
5 部分反射鏡及び全反射鏡とを有し、前記レーザ 媒質から発生するレーザ 光を共振する光共振器とを備え、

前記折返し鏡、前記部分反射鏡及び前記全反射鏡は、前記折返し鏡を経由した前記部分反射鏡と前記全反射鏡との間の光路が、前記スラブ型レーザ 媒質の長手軸に垂直な矩形断面の向かい合う一対の辺の延在方向に沿った  
10 第1の断面内に於いて前記長手軸を鉛んで傾斜して形成されるよう、且つ、前記スラブ型レーザ 媒質の少なくとも50%の部分が前記光共振器内に形成される前記光路で占められるように配置され、前記部分反射鏡からレ  
15 ザ光が前記光共振器の外部に取り出される、前記スラブ型固体レーザ 発振装置。

5 . 前記レーザ 光は前記スラブ型レーザ 媒質内部で繰り返し全反射し、前記光路は前記第1の断面と垂直な第2の断面内に於いてジグザグ状に形成される、請求の範囲  
20 第4項に記載のスラブ型固体レーザ 発振装置。

6 . 前記スラブ型レーザ 媒質の一方の端面及び他方の端面は、前記第2の断面内において、ほぼブリュースタ条件を満たす角度を以て傾斜している、請求の範囲第4項に記載のスラブ型固体レーザ 発振装置。

25 7 . レーザ 励起によってレーザ 光を発生するスラブ型レ

一 ザ 媒 質 と 、

前記スラブ型レーザ媒質の長手方向における一方の端面側に配設された折返し鏡と、前記スラブ型レーザ媒質の他方の端面側に互いに隣接し且つ傾斜して配設された  
5 部分反射鏡及び全反射鏡とを有し、前記レーザ媒質から発生するレーザ光を共振する光共振器とを備え、

前記折返し鏡、前記部分反射鏡及び前記全反射鏡は、前記折返し鏡を経由した前記部分反射鏡と前記全反射鏡との間の光路が、前記スラブ型レーザ媒質の長手軸に垂直な矩形断面の向かい合う一对の辺の延在方向に沿った  
10 第1の断面内に於いて前記長手軸を鉛んで傾斜して形成されるように配置され、前記部分反射鏡からレーザ光が前記光共振器の外部に取り出され、更に、

$$u + s \leq (L + h) / 2 \quad \dots [1]$$

15 (但し、s ; スラブ型レーザ媒質の長手方向長さ、  
u ; 球面鏡の反射面の中心とスラブ型レーザ媒質の相対的に近い方の端面の間の距離、L ; 球面鏡の反射面の曲率半径、h ; 部分反射鏡と折返し鏡の間の光束通路と全反射鏡と折返し鏡の間の光束通路との重なり領域の、スラブ型レーザ媒質の長手方向に沿った長さ )

の条件が成立している、スラブ型固体レーザ発振装置。

8 . 前記レーザ光は前記スラブ型レーザ媒質内部で繰り返し全反射し、前記光路は前記第1の断面と垂直な第2の断面内に於いてジグザグ状に形成される、請求の範囲  
25 第7項に記載のスラブ型固体レーザ発振装置。

9. 前記スラブ型レーザ媒質の一方の端面及び他方の端面が、前記第2の断面内において、ほぼブリュースタ条件を満たす角度を以て傾斜している、請求の範囲第7項に記載のスラブ型固体レーザ発振装置。
- 5 10. 前記スラブ型レーザ媒質が、NdをドープしたYAGレーザ結晶である、請求の範囲第1項乃至第9項のいずれかに記載のスラブ型固体レーザ発振装置。

1 / 4

FIG. 1 a

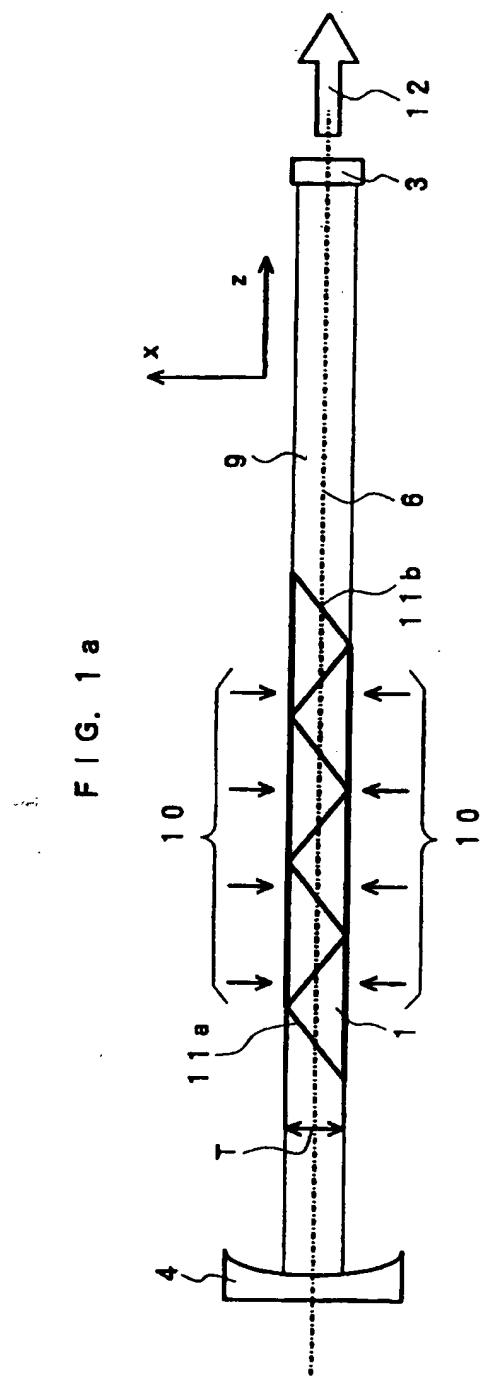
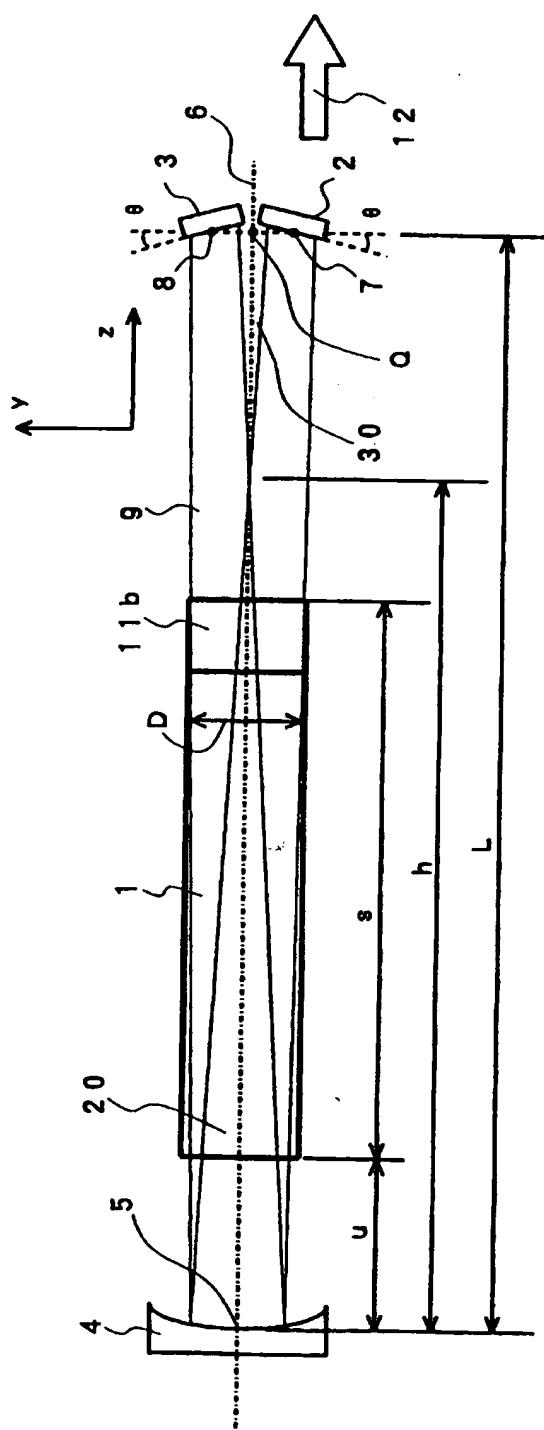
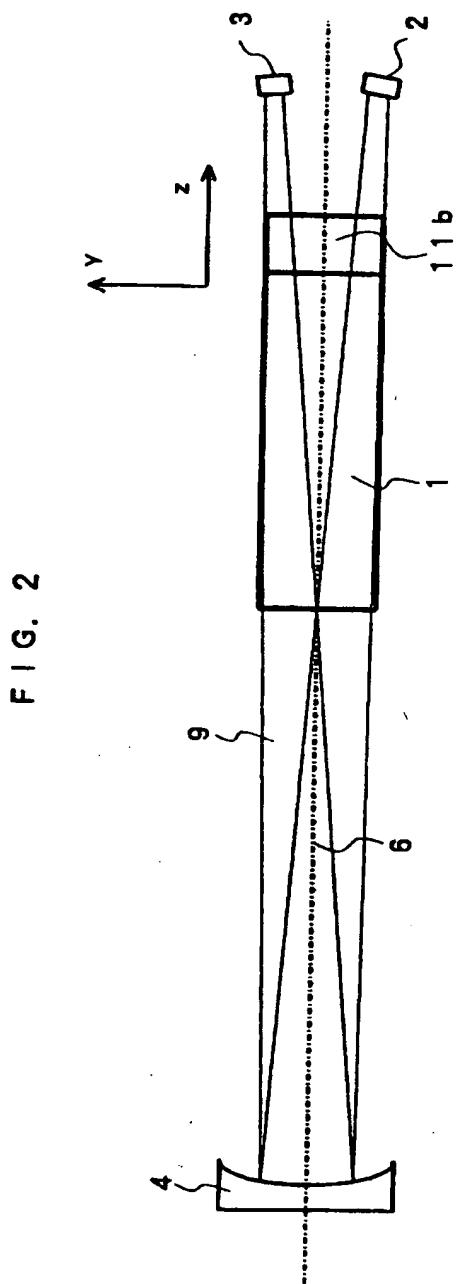


FIG. 1 b

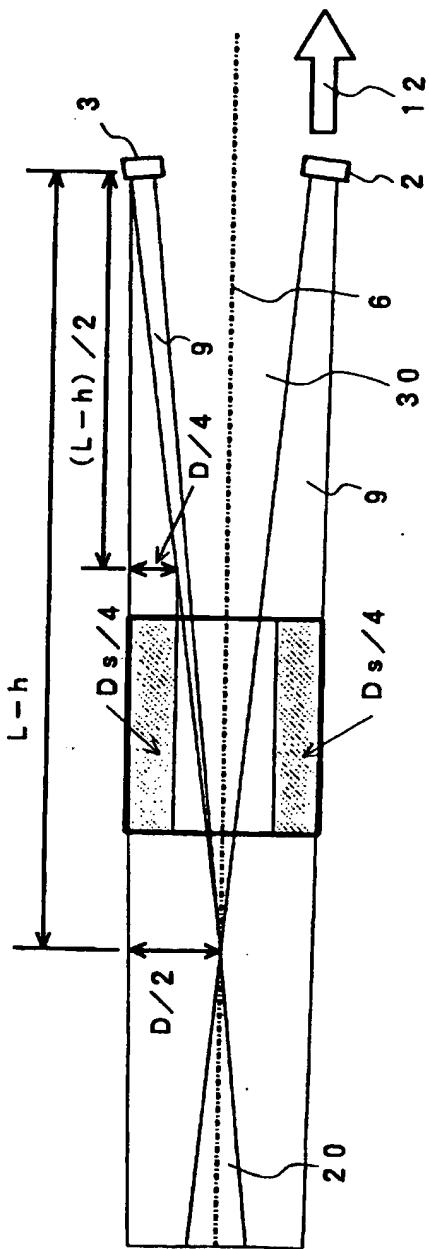


2 / 4



3 / 4

FIG. 3



4 / 4

FIG. 4 a

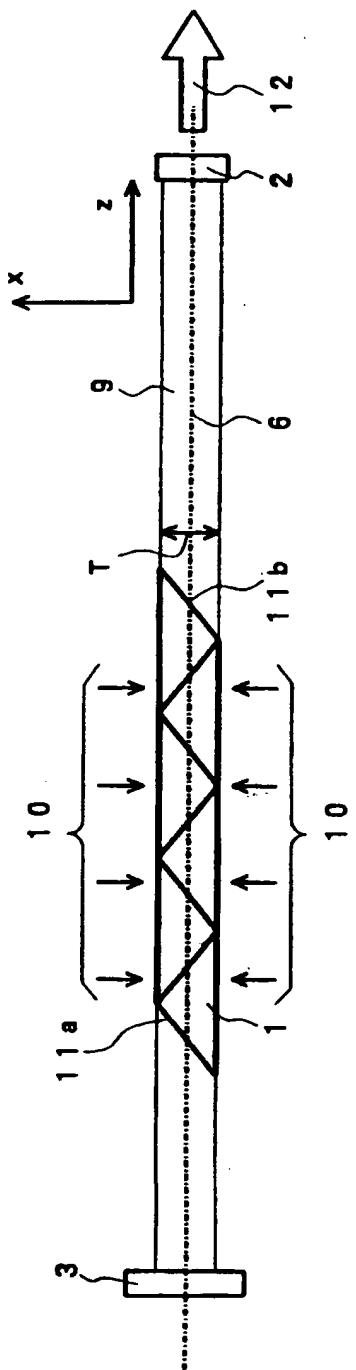
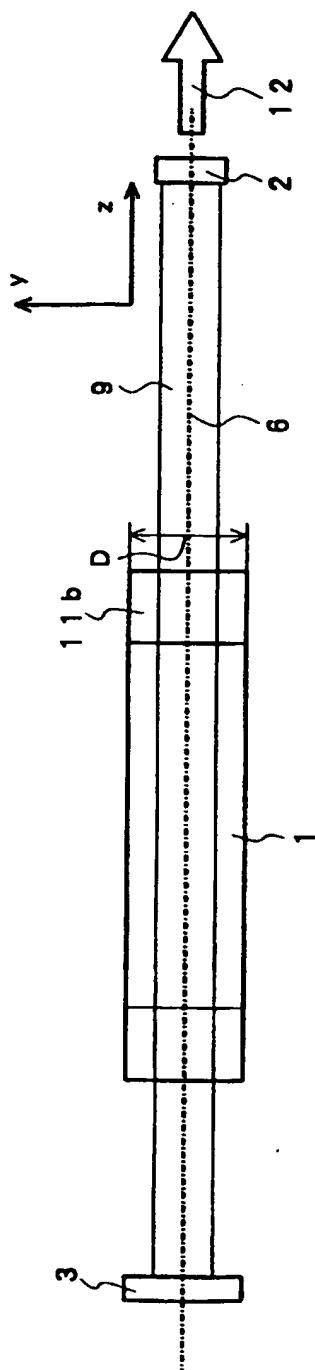


FIG. 4 b



## INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/JP97/01195

## A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

Int. Cl<sup>6</sup> H01S3/06, H01S3/081

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

## B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

Int. Cl<sup>6</sup> H01S3/06, H01S3/081

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Jitsuyo Shinan Koho	1926 - 1997
Kokai Jitsuyo Shinan Koho	1971 - 1997
Toroku Jitsuyo Shinan Koho	1994 - 1997

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practicable, search terms used)

## C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	JP, 6-268289, A (Hitachi, Ltd.), September 22, 1994 (22. 09. 94) (Family: none)	1 - 10
Y	JP, 4-259275, A (Fuji Electric Co., Ltd.), September 14, 1992 (14. 09. 92) (Family: none)	1 - 10
Y	JP, 7-99358, A (Fuji Electric Co., Ltd.), April 11, 1995 (11. 04. 95) (Family: none)	1 - 10

 Further documents are listed in the continuation of Box C. See patent family annex.

- \* Special categories of cited documents:
- "A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance
- "B" earlier document but published on or after the international filing date
- "L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)
- "O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means
- "P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

- "T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention
- "X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone
- "Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art
- "A" document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search  
June 25, 1997 (25. 06. 97)

Date of mailing of the international search report

July 8, 1997 (08. 07. 97)

Name and mailing address of the ISA/  
Japanese Patent Office  
Facsimile No.

Authorized officer

Telephone No.

## A. 発明の属する分野の分類（国際特許分類（IPC））

Int. Cl<sup>6</sup> H01S 3/06, H01S 3/081

## B. 調査を行った分野

## 調査を行った最小限資料（国際特許分類（IPC））

Int. Cl<sup>6</sup> H01S 3/06, H01S 3/081

## 最小限資料以外の資料で調査を行った分野に含まれるもの

日本国実用新案公報 1926-1997

日本国公開実用新案公報 1971-1997

日本国登録実用新案公報 1994-1997

## 国際調査で使用した電子データベース（データベースの名称、調査に使用した用語）

## C. 関連すると認められる文献

引用文献の カテゴリー*	引用文献名 及び一部の箇所が関連するときは、その関連する箇所の表示	関連する 請求の範囲の番号
A	JP, 6-268289, A (株式会社日立製作所) 22. 9月. 1994 (22. 09. 94) (ファミリーなし)	1-10
Y	JP, 4-259275, A (富士電機株式会社) 14. 9月. 1992 (14. 09. 92) (ファミリーなし)	1-10
Y	JP, 7-99358, A (富士電機株式会社) 11. 4月. 1985 (11. 04. 95) (ファミリーなし)	1-10

 C欄の続きにも文献が列挙されている。 パテントファミリーに関する別紙を参照。

## \* 引用文献のカテゴリー

「A」特に関連のある文献ではなく、一般的技術水準を示すもの

「E」先行文献ではあるが、国際出願日以後に公表されたもの

「L」優先権主張に疑義を提起する文献又は他の文献の発行日若しくは他の特別な理由を確立するために引用する文献（理由を付す）

「O」口頭による開示、使用、展示等に言及する文献

「P」国際出願日前で、かつ優先権の主張の基礎となる出願

## の日の後に公表された文献

「T」国際出願日又は優先日後に公表された文献であって出願と矛盾するものではなく、発明の原理又は理論の理解のために引用するもの

「X」特に関連のある文献であって、当該文献のみで発明の新規性又は進歩性がないと考えられるもの

「Y」特に関連のある文献であって、当該文献と他の1以上の文献との、当業者にとって自明である組合せによって進歩性がないと考えられるもの

「&amp;」同一パテントファミリー文献

## 国際調査を完了した日

25. 06. 97

## 国際調査報告の発送日

08.07.97

## 国際調査機関の名称及びあて先

日本国特許庁 (ISA/JP)

郵便番号100

東京都千代田区霞が関三丁目4番3号

特許庁審査官（権限のある職員）

2K 8507

印

小橋 立昌

電話番号 03-3581-1101 内線